

Audit

Respect des règles d'hygiène

Le respect des bonnes pratiques d'hygiène de fabrication, par chaque opérateur, constitue le préalable à toute démarche de maîtrise de la sécurité des aliments. Vérifier les gestes quotidiens et les méthodes souvent utilisées par habitude est nécessaire pour prévenir toute dérive.

Objectifs

L'objectif de cet audit est d'évaluer le respect des règles d'hygiène aux différents postes de travail, ainsi que les méthodes utilisées puis de corriger les éventuelles méthodes inadéquates.

Les points audités

L'ensemble de l'usine et des postes de travail peut être audité.

- ***Hygiène du personnel :***
    - Comportement du personnel
    - Respect des bonnes pratiques – Hygiène des manipulations – Lavage des mains
    - Hygiène vestimentaire
    - Flux du personnel au cours de la journée – Entrée dans l'usine, vestiaire, personnel de maintenance.
    - Organisation des postes de travail

- ***Hygiène des locaux :***
    - Entretien des locaux et du matériel
    - Rangement, présence d'éléments contaminants
    - Plan de lutte contre les nuisibles
    - Plan de nettoyage-désinfection : mise en œuvre et surveillance.
    - Températures – Respect de la chaîne du froid

- ***Documents qualité :***
    - Connaissance et respect des procédures et instructions de travail
    - Suivi des enregistrements
    - Garantie de traçabilité

L'audit peut également être plus ciblé : par exemple sur un atelier spécifique, ou strictement sur l'hygiène du personnel.

Modalités pratiques

Audit sur site, au poste de travail.

Possibilité de réalisation de supports visuels sur site pour illustrer le compte-rendu (préconisé).

Durée : audit par ½ journée (nombre de ½ journées en fonction du site).
Compte-rendu écrit à l'issue de l'audit avec orientation vers objectifs à atteindre – Possibilité de restitution orale dès la fin de l'audit en utilisant les supports visuels réalisés sur site.

Conformité aux exigences du Paquet Hygiène

La mise en place des exigences du Paquet Hygiène est progressive depuis 2006, avec la parution de plusieurs arrêtés nationaux récemment. Cette réglementation européenne introduit des points nouveaux, particuliers à certaines catégories de produits.

Objectif

L'objectif de cet audit est de faire un inventaire exhaustif du respect de l'ensemble des exigences pour une mise en conformité complète de l'établissement :

- Evaluer point par point la conformité de l'établissement vis-à-vis des exigences de la réglementation : Paquet Hygiène et arrêtés nationaux pris en application.
- Mettre en évidence les points de non-conformité et proposer les améliorations à mettre en place.

Les points audités

L'ensemble des exigences du Paquet Hygiène sont auditées :

- ***Respect des exigences des Règlements européens : Règlements 852/2004 et 853/2004** :*
    - Règles d'hygiène et règles sanitaires générales
    - Règles d'hygiène et règles sanitaires spécifiques à l'activité de l'établissement (Règlement 853/2004)
    - Agrément sanitaire
    - Organisation du plan HACCP
    - Maîtrise des températures – Respect de la chaîne du froid
    - Traçabilité
    - Etiquetage des produits (obligations du Paquet Hygiène)
- ***Le Plan de Maîtrise Sanitaire :***
    - Prise en compte des dangers biologiques, physiques et chimiques
    - Bonnes pratiques d'hygiène documentées – Le Plan de nettoyage-désinfection
    - Procédures HACCP : pertinence, mises à jour, suivi des enregistrements
    - Système de traçabilité
    - Gestion des non conformités – Gestion des alertes – Procédures de retrait/rappel
    - Formation du personnel
- ***Le Plan d'autocontrôles :***
    - Règlement 2073/2005 : critères de sécurité et critères d'hygiène des procédés – Respect des exigences en matière de méthodes, échantillonnage, étiquetage, gestion des résultats insatisfaisants.
    - Contrôles d'environnement
    - Les critères microbiologiques d'hygiène des procédés choisis
    - Validation des DLC

Modalités pratiques

Audit sur site : documentaire + terrain.
Durée : audit(s) par ½ journée (nombre de ½ journées en fonction du site).
Compte-rendu écrit à l'issue de l'audit avec orientation vers les objectifs à atteindre.



Audit H.A.C.C.P.

La méthode HACCP est la base des exigences du Paquet Hygiène ; la gestion de la sécurité alimentaire est assurée en grande partie par l'application de procédures préventives fondées sur les principes HACCP, essentielles dans le Plan de Maîtrise Sanitaire.

Objectif

L'objectif de cet audit est de faire un inventaire exhaustif du système HACCP mis en place au sein de l'établissement :

- Evaluer la pertinence de l'analyse des dangers et du système HACCP mis en place – Vérifier comment le système vit.
- Proposer des objectifs d'amélioration afin d'accroitre la sécurité alimentaire et orienter vers un Plan de Maîtrise Sanitaire répondant aux exigences du Paquet Hygiène.

Les points audités

L'ensemble du système HACCP est audité :

- ***Système documentaire :***
  - Diagrammes de fabrication
  - Procédures : pertinence et suivi.
  - Enregistrements.
- ***L'analyse des dangers :***
  - Pertinence des dangers pris en compte : dangers biologiques, chimiques, physiques, allergènes.
  - Etude complète de votre analyse des dangers.
  - Etude critique des CCP déterminés.
- ***Le Plan de surveillance :***
  - Etude des enregistrements et outils d'autocontrôles mis en place.
  - Diagnostic sur le terrain pour étudier l'application des procédures et l'utilisation des enregistrements.
  - Etude des actions correctives.

Le Plan de Maîtrise Sanitaire dans son ensemble est également audité ***:***

- Programmes préalables (PrP et PrPO) - Bonnes pratiques d'hygiène documentées – Le Plan de nettoyage-désinfection
- Système de traçabilité
- Gestion des non conformités – Gestion des alertes – Procédures de retrait/rappel
- Formation du personnel

Modalités pratiques

Audit sur site : documentaire + terrain.
Durée : audit(s) par ½ journée (nombre de ½ journées en fonction du site).
Compte-rendu écrit à l'issue de l'audit avec orientation vers les objectifs à atteindre.



Audit

Conformité aux Référentiels management sécurité alimentaire (ISO 22 000 - IFS)

En matière de sécurité alimentaire, 2 référentiels sont largement utilisés : l'ISO 22 000 (Systèmes de management de la sécurité des denrées alimentaire) et l'IFS (International Food Standard).

Objectif

L'objectif de cet audit est d'évaluer le niveau de l'entreprise par rapport à l'un ou l'autre des 2 référentiels :

- Evaluer point par point les exigences du référentiel.
- Mettre en évidence les points de non-conformité et proposer les améliorations à mettre en place.

Les points audités

L'ensemble des exigences des référentiels sont auditées. Les points les plus importants sont analysés en détail (dont KO de l'IFS) :

- ***Responsabilités de la direction :***
  - Engagement de la direction
  - Politique de sécurité des denrées alimentaires – Ecoute clients
  - Planification et responsabilités
  - Revue de direction
- ***Exigences relatives à la documentation :***
  - Maîtrise des documents et des enregistrements
- ***Management des ressources :***
  - Ressources humaines - Formation
  - Infrastructure et locaux
- ***Planification et réalisation de produits sûrs – Système de management de la qualité – Process de fabrication :***
  - PRP – Environnement de fabrication (hygiène, gestion des déchets, des nuisibles)
  - PRP opérationnels
  - Plan HACCP : évaluation en détail du diagramme de fabrication, de l'analyse des dangers, des CCP identifiés, des limites critiques définies, de leur surveillance et maîtrise, suivi des enregistrements et actions correctives.
  - Spécifications produit
  - Traçabilité
- ***Validation, vérification et amélioration du système de management de la sécurité :***
  - Etalonnages
  - Audits internes
  - Vérification et amélioration continue
  - Maîtrise des non-conformités – Actions correctives
  - Gestion des alertes – Procédures de retrait/rappel

Modalités pratiques

Audit sur site reprenant l'ensemble des exigences du référentiel : documentaire + terrain.
Durée : 1 journée
Compte-rendu écrit à l'issue de l'audit.

iFBM Qualtech AGROBIO A.Bio.C

Audit

Conformité aux Référentiels management sécurité alimentaire (ISO 22 000 - IFS)

En matière de sécurité alimentaire, 2 référentiels sont largement utilisés : l'ISO 22 000 (Systèmes de management de la sécurité des denrées alimentaire) et l'IFS (International Food Standard).

Objectif

L'objectif de cet audit est d'évaluer le niveau de l'entreprise par rapport à l'un ou l'autre des 2 référentiels :

- Evaluer point par point les exigences du référentiel.
- Mettre en évidence les points de non-conformité et proposer les améliorations à mettre en place.

Les points audités

L'ensemble des exigences des référentiels sont auditées. Les points les plus importants sont analysés en détail (dont KO de l'IFS) :

- ***Responsabilités de la direction :***
  - Engagement de la direction
  - Politique de sécurité des denrées alimentaires – Ecoute clients
  - Planification et responsabilités
  - Revue de direction
- ***Exigences relatives à la documentation :***
  - Maîtrise des documents et des enregistrements
- ***Management des ressources :***
  - Ressources humaines - Formation
  - Infrastructure et locaux
- ***Planification et réalisation de produits sûrs – Système de management de la qualité – Process de fabrication :***
  - PRP – Environnement de fabrication (hygiène, gestion des déchets, des nuisibles)
  - PRP opérationnels
  - Plan HACCP : évaluation en détail du diagramme de fabrication, de l'analyse des dangers, des CCP identifiés, des limites critiques définies, de leur surveillance et maîtrise, suivi des enregistrements et actions correctives.
  - Spécifications produit
  - Traçabilité
- ***Validation, vérification et amélioration du système de management de la sécurité :***
  - Etalonnages
  - Audits internes
  - Vérification et amélioration continue
  - Maîtrise des non-conformités – Actions correctives
  - Gestion des alertes – Procédures de retrait/rappel

Modalités pratiques

Audit sur site reprenant l'ensemble des exigences du référentiel : documentaire + terrain.
Durée : audit(s) par ½ journée (nombre de ½ journées en fonction du site).
Compte-rendu écrit à l'issue de l'audit.



Techniques d'analyses microbiologiques en laboratoire interne

La fiabilité des analyses mises en œuvre au sein du laboratoire interne doit être garantie. Pour cela, les techniques analytiques validées doivent être respectées et maîtrisées, de même que les exigences de la norme ISO 7218 (version 2007).

Objectif

L'objectif de cet audit est de vérifier le respect des référentiels de laboratoire pour garantir la fiabilité des résultats rendus.

Les points audités

L'ensemble du fonctionnement du laboratoire est audité :

- ***Les bonnes pratiques de laboratoire - Exigences générales de la norme ISO 7218 :2007***
  - Locaux
  - Personnel : habilitations, compétences, flux
  - Matériel : vérifications et étalonnage
  - Milieux de culture et réactifs
  - Echantillons pour laboratoire
  - Hygiène des manipulations

- ***Préparation des échantillons :***
  - Préparation de la suspension mère et des dilutions décimales
  - Diluants utilisés : généralités et cas particuliers selon matrices
  - Durée des manipulations

- ***Techniques d'analyses : vérification de l'ensemble des exigences des normes mises en œuvre (ISO, NF, méthodes alternatives).***
  - Méthodes de référence normalisées et/ou méthodes alternatives validées
  - Techniques de dénombrement en milieu solide
  - Techniques de recherche
  - Incubations
  - Lectures – confirmations
  - Calculs et expression des résultats
  - Traçabilité

Modalités pratiques

Audit sur site lors des manipulations effectuées en routine (avec préparation éventuelle de boîtes de culture pour effectuer des tests de confirmation).
Durée : audit(s) par journée (nombre de journées en fonction du site).
Compte-rendu écrit à l'issue de l'audit avec orientation vers les objectifs à atteindre.

Cet audit peut être complété par une formation spécifique sur certaines techniques analytiques (techniques considérées mal maîtrisées au cours de l'audit ou nouvelles techniques que vous souhaitez mettre en place).

Audit

Validation des mentions d'étiquetage

L'étiquetage est un élément majeur d'information du consommateur. En plus de la mise en valeur de son produit, le professionnel a l'obligation de respecter les réglementations spécifiques.

Objectifs

- S'assurer de la conformité de ses étiquettes par rapport aux obligations réglementaires.
- Mettre en avant les mentions volontaires : allégations nutritionnelles notamment.

Les points audités

- ***Vérification des mentions obligatoires selon la Directive 2000/13 CE*** du 20 mars 2000*:*
  - Dénomination de vente
  - Liste des ingrédients
  - Quantité nominale
  - Identification du produit/lot
  - Durée de vie
  - Mentions d'origine
  - Estampille
  - Mode d'emploi.
  - Informations sanitaires et de sécurité.
  - Mentions liées à des ingrédients particuliers : alcool, gaz, édulcorants.

- ***Liste des ingrédients :***
  - Présentation
  - Mentions obligatoires
  - Additifs et arômes (quantités utilisées / quantités autorisées)
  - Allergènes et OGM

- ***Les autres mentions :***
  - Mentions volontaires
  - Logos qualité
  - Allégations nutritionnelles et de santé

Modalités pratiques

- Etude de l'étiquette proposée par l'entreprise
- Vérification de la liste des ingrédients par rapport à la recette.
- Validation des informations nutritionnelles (résultats analytiques).